

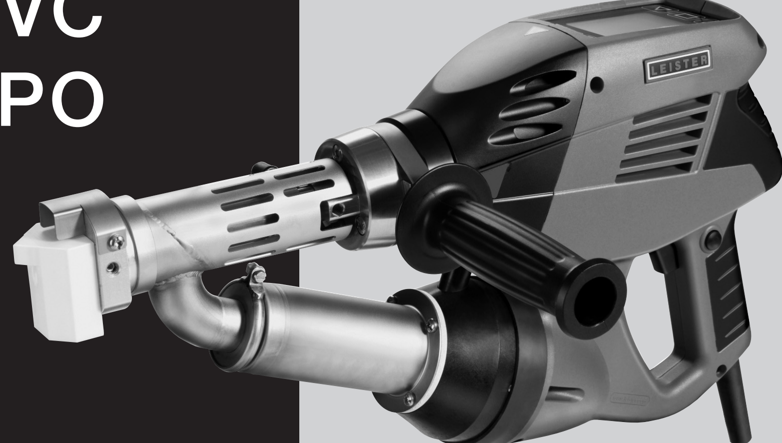






WELDPLAST

S2
S2-PVC
S2-TPO



Ihre autorisierte Service-Stelle:

Klappenbach GmbH - LEISTER-Vertrieb & Service
Rohrstr. 16, D-58093 Hagen
Tel. +49-(0)2331-95940, Fax +49-(0)2331-959444
info@klappenbach.de http://www.klappenbach.de





Bedienungsanleitung vor Inbetriebnahme aufmerksam lesen und zur weiteren Verfügung aufbewahren.

Leister WELDPLAST S2 / S2-PVC / S2-TPO Hand-Extruder

Anwendung

Extrusionsschweissen von folgenden Materialien:

WELDPLAST S2	PP / PE-HD / PE-LD
WELDPLAST S2-PVC	PP / PE-HD / PE-LD / PVC-U
WELDPLAST S2-TPO	PP / PE-HD / PE-LD / TPO

Weitere Materialen auf Anfrage

Die Nahtform des Hand-Extruders entspricht der DVS-Norm 2207–4.
DVS: *Deutscher Verband für Schweisstechnik*



Warnung



Lebensgefahr beim Öffnen des Gerätes, da spannungsführende Komponenten und Anschlüsse freigelegt werden. Vor dem Öffnen des Gerätes Netzstecker aus der Steckdose ziehen. Elektrisch leitendes Material (z.B. PE-EL) darf nicht geschweisst werden.



Feuer- und Explosionsgefahr bei unsachgemässem Gebrauch des Hand-Extruders (z.B. Überhitzung von Material) besonders in der Nähe von brennbaren Materialien und explosiven Gasen.



Verbrennungsgefahr! Blanke Metallteile und austretende Masse nicht in heissem Zustand berühren. Gerät abkühlen lassen. Heissluftstrahl und austretende Masse nicht auf Personen oder Tiere richten.



Gerät an eine **Steckdose mit Schutzleiter** anschliessen. Jede Unterbrechung des Schutzleiters innerhalb oder ausserhalb des Gerätes ist gefährlich!
Nur Verlängerungskabel mit Schutzleiter verwenden!



Vorsicht



Nennspannung, die auf dem Gerät angegeben ist, muss mit der Netzspannung übereinstimmen.
Bei Netzausfall müssen Hauptschalter und Antrieb ausgeschaltet werden (Arretierung lösen).



FI-Schalter beim Einsatz des Gerätes auf Baustellen ist für den Personenschutz **dringend erforderlich.**



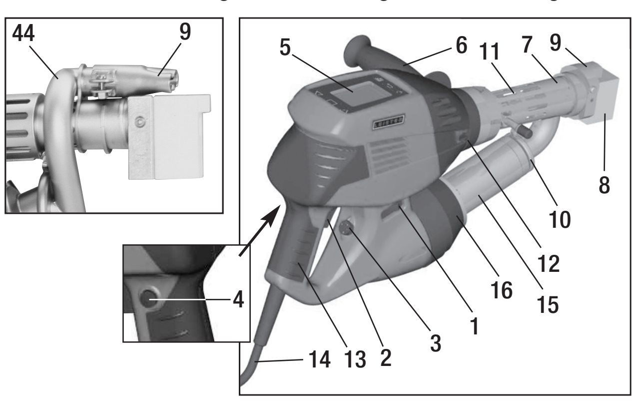
Gerät **muss beobachtet** betrieben werden. Wärme kann zu brennbaren Materialien gelangen, die sich ausser Sichtweite befinden.
Gerät darf nur von **ausgebildeten Fachleuten** oder unter deren Aufsicht benützt werde. Kindern ist die Benützung gänzlich untersagt.

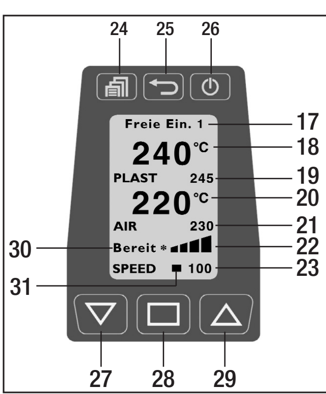


Gerät vor Feuchtigkeit und Nässe schützen.

Gerätebeschreibung

Mit externer Luftführung **Mit integrierter Luftführung** **Bedieneinheit**





1 Hauptschalter
2 Ein-/Ausschalter Antrieb
3 Potentiometer
4 Arretierung Antrieb
5 Display
6 Handgriff
7 Mantelheizung
8 Schweissschuh
9 Vorwärmdüse
10 Rohrklemme
11 Schutzrohr
12 Schweissdraht-Einführung
13 Gerätegriff
14 Netzanschlussleitung
15 Heizelement
16 Heissluftgebläse (bürstenlos)
44 Externe Heissluftführung

Bedieneinheit
17 Schweissprogramm
18 Ist-Wert Plast
19 Soll-Wert Plast
20 Ist-Wert Air
21 Soll-Wert Air
22 Anzeigebalken Antrieb
23 Ausstossanzeige
24 Menü-Taste
25 Back-Taste
26 Standby-/ Enter-Taste
27 Down-Taste
28 Select-Taste
29 Up-Taste
30 Statusanzeige Antrieb
31 Cursor

Technische Daten

Spannung	**V~**	230
Leistung	**W**	3000
Frequenz	**Hz**	50/60
Luftmenge (20 °C)	**l/min**	270
Luft-Temperatur	**°C**	max. 350
Plastifizier-Temperatur	**°C**	max. 260
Ausstoss (Ø 3 mm)	**kg/h**	PE 0.6 – 1.3 PP 0.5 – 1.2 *PVC-U 0.9 – 1.7 (Mittelwerte bei 50 Hz)
Ausstoss (Ø 4 mm)	**kg/h**	PE 1.0 – 2.3 PP 0.9 – 2.0 *PVC-U 1.5 – 2.7 (Mittelwerte bei 50 Hz)
Schweissdraht	**mm**	Ø 3 / Ø 4
Masse L × B × H	**mm**	450 × 98 × 260 (ohne Schweissschuh)
Gewicht	**kg**	5.8 (ohne Netzanschlussleitung)
Konformitätszeichen		CE
Sicherheitszeichen		(S)
Zertifizierungsart		CCA
Schutzklasse I		⏚

*** WELDPLAST S2-PVC**

Technische Änderungen vorbehalten

Arbeitsumgebung / Sicherheit

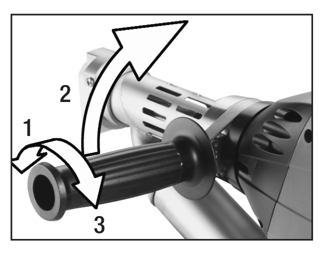


Der Hand-Extruder darf nicht in explosionsgefährdeter bzw. entzündbarer Umgebung eingesetzt werden. Auf sicheren Stand bei der Arbeit achten. Netzanschlussleitung und Schweissdraht müssen frei beweglich sein und dürfen den Anwender oder Dritte bei der Arbeit nicht behindern.



Hand-Extruder auf feuerfeste Unterlage stellen! Heisse Metallteile und Warmluftstrahl müssen genügend Abstand zu Unterlage und Wänden haben.

Einstellung Handgriff



1. Durch Drehen des **Handgriffs (6)** gegen den Uhrzeigersinn Klemmung lösen
2. **Handgriff (6)** in die gewünschte Arbeitsposition bringen
3. Durch Drehen des **Handgriffs (6)** im Uhrzeigersinn Klemmung wieder festziehen

Arbeitsplatz



Zur Inbetriebnahme und Ablage des Hand-Extruders bietet Leister eine **Universal-Geräteablage** an.



Bei Unterbruch der Schweissarbeiten ist der Antrieb mit dem **Ein-/Ausschalter Antrieb (2)** abzuschalten. Den Hand-Extruder mit entsprechend eingestelltem und fest angezogenem Handgriff gemäss Abbildung auf eine stabile, feuerfeste Unterlage stellen.

Verlängerungskabel

Bei Verwendung von Verelängerungskabeln auf den Mindestquerschnitt achten:

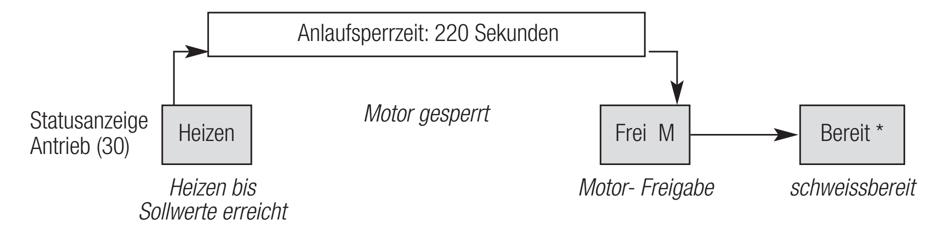
Verlängerungsleitung muss für den Einsatzort (z.B. im Freien) zugelassen und entsprechend gekennzeichnet sein.

Bei Verwendung eines Agregates zur Energieversorgung gilt für dessen Nennleistung: 2 × Nennleistung Hand-Extruder.

Länge [m]	**Mindest-Querschnitt (bei 230V~)** [mm^2]
Bis 19	2.5
20 – 50	4.0

Schweissvorbereitung

Die Temperaturüberwachung verhindert das Anfahren des Hand-Extruders in kaltem Zustand.



Das Gerät heizt direkt nach dem Einschalten des **Hauptschalters (1)** auf die zuletzt eingestellten Solltemperaturen auf. Sind die Solltemperaturen erreicht, zählt ein Counter in der Statusanzeige von 220 Sekunden zurück auf Null. Nach Ablauf dieses Startvorganges ist das Gerät schweissbereit (Status Bereit*). Der Hand-Extruder erreicht seine Betriebstemperatur nach ca. 5 Minuten.
Bei kurzzeitigem Netzunterbruch entfällt ein erneuter Startvorgang.

Software und Menüführung

Der Hand-Extruder Weldplast S2 ist mit einer komfortablen Bedienersoftware ausgestattet, die dem Anwender die Arbeit erleichtert. Die Tasten sprechen durch leichtes Antippen an.

	Funktionen Arbeitsfenster	Funktionen Menüauswahl
	Menüauswahl	Menüauswahl / Zurück zum Arbeitsfenster
	Kontrast einstellen	Zurück zum Arbeitsfenster (Änderung wird nicht gespeichert!)
	Heizung on/off	Selektieren und zurück zum Arbeitsfenster
	Cursorposition ändern	Selektieren
	Selektierter Wert [+]	Cursor nach oben / Selektierter Wert [+]
	Selektierter Wert [–]	Cursor nach unten / Selektierter Wert [–]

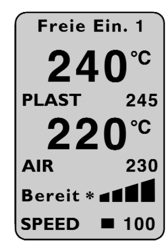
Startfenster

Im Display werden nach dem Einschalten des Hand-Extruders am **Hauptschalter (1)** der Gerätename und die aktuelle Softwareversion für 3 Sek. angezeigt.



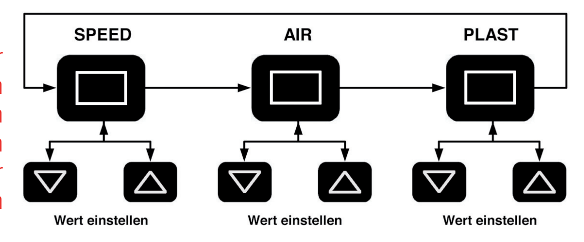
Arbeitsfenster

Das Arbeitsfenster zeigt die aktuell eingestellten Parameter an.



Einstellen der Parameter im Arbeitsfenster

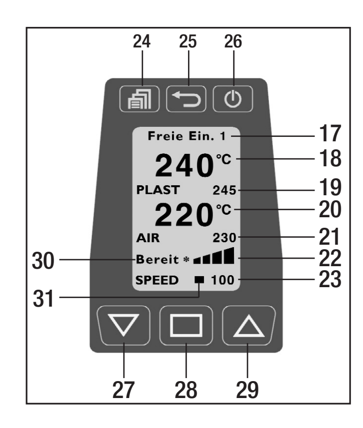
Der **Cursor (31)** zeigt an, welcher Parameter eingestellt werden kann. Nach dem Einschalten befindet sich der Cursor auf der Position **«SPEED»**. Mit der **Select-Taste (28)** können **«AIR»** oder **«PLAST»** angewählt und mit der **Up-Taste (29)** oder **Down-Taste (27)** in ihren Werten verändert werden.



Einstellen der Ausstossmenge

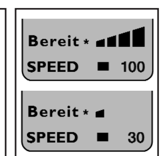
Aufgrund der Nahtform können Ausstossmenge und Vorwärmzeit aufeinander abgestimmt werden.

- Voreinstellung am Display
  - Durch Drücken der **Select-Taste (28)** den Cursor auf die Position «SPEED» stellen.
  - Den maximalen Ausstosswert (30 bis 100 %) über die **Up-Taste (29)** oder **Down-Taste (27)** festlegen (wird über den **Anzeigebalken Antrieb (22)** dargestellt)
- Feineinstellung während dem Schweissvorgang
  - Vom maximal eingestellten Ausstosswert (z.B. 85 %) kann durch Drehen des **Potentiometers (3)** die Ausstossmenge auf das Minimum reduziert werden



Die Ausstossmenge ist von der verwendeten Schweissdrahtdicke abhängig. Ist der Ausstoss mit Ausstossanzeige «30» und Potentiometerstellung «Minimum» zu gross, muss auf die nächstkleinere Schweissdrahtdicke gewechselt werden.

Beispiel

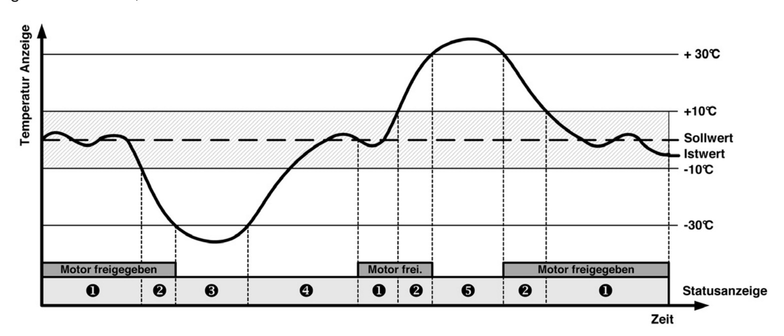


Einstellen der PLAST- und AIR-Temperaturen

- Durch Drücken der **Select-Taste (28)** den Cursor auf die Position **«PLAST»** bzw. **«AIR»** stellen
- Den Temperaturwert über die **Up-Taste (29)** oder **Down-Taste (27)** einstellen

Überwachung der Schweissparameter

Die Soll- und Istwerte der AIR- und PLAST-Temperaturen werden ständig überwacht. Weicht ein Istwert vom entsprechenden Sollwert ab (Wert ist ausserhalb des Toleranzbandes), wird dies auf der **Statusanzeige (30)** durch einen Statuswechsel signalisiert. Wenn nötig wird der Antriebsmotor vorübergehend gesperrt, bis die Schweissparameter wieder im vorgegebenen Toleranzband liegen. Die möglichen Statusanzeigen und die Toleranzbänder sind aus der folgenden Grafik, bzw. Tabelle ersichtlich.



Nr	Statusanzeige	Status-Eigenschaften
❶	Bereit*	Schweissbereit
❷	Frei M	Abweichung der Schweiss-Parameter > 10°C
❸	Heizen	Abweichung der Schweiss-Parameter > - 30°C, Antriebsmotor gesperrt
❹	220s	Anlaufsperrzeit von 220 Sek., Antriebsmotor gesperrt
❺	zu heiß	Abweichung der Schweiss-Parameter > + 30°C, Antriebsmotor gesperrt

Starten des Schweissvorganges

- Nach Bedarf den entsprechenden **Schweissschuh (8)** montieren
- **Potentiometer (3)** auf max. einstellen
- Ist die Betriebstemperatur erreicht (Status Bereit*), kann mit dem Schweissen begonnen werden
- **Ein-/Ausschalter Antrieb (2)** betätigen
- Schweissdraht mit dem Durchmesser 3 oder 4 mm in die **Schweissdraht-Einführung (12)** einführen
- Der Schweissdraht wird automatisch durch die **Schweissdraht-Einführung (12)** eingezogen. Drahtzuführung muss ohne Widerstand erfolgen



ACHTUNG!
Gerät immer mit Schweissdraht betreiben, jedoch niemals gleichzeitig in beide Schweissdraht-Einführungen Schweissdraht einführen.

- Masseförderung mit **Ein-/Ausschalter Antrieb (2)** unterbrechen
- Die **Vorwärmdüse (9)** auf die Schweisszone richten
- Mit pendelnden Bewegungen die Schweisszone vorwärmen
- Das Gerät auf die vorbereitete Schweisszone aufsetzen und den **Ein-/Ausschalter Antrieb (2)** wieder betätigen
- Testschweissung gemäss Schweissanleitung des Materialherstellers und nationalen Normen oder Richtlinien vornehmen
- Testschweissung überprüfen
- Temperatureinstellung und Ausstossmenge nach Bedarf anpassen
- Bei einem längeren Schweissvorgang kann der **Ein-/ Ausschalter Antrieb (2)** mittels **Arretierung Antrieb (4)** im Dauerbetrieb gehalten werden

WELDPLAST S2 PVC

- PVC-U darf nur im Menü PVC-U verarbeitet werden. ACHTUNG: Nur PVC-U verwenden (kein PVC-C!)
- Um Korrosion vorzubeugen wird empfohlen, das Gerät bei längerem Nichtgebrauch (ab 2 Tagen) mit HD-PE zu füllen.

Schweissparameter

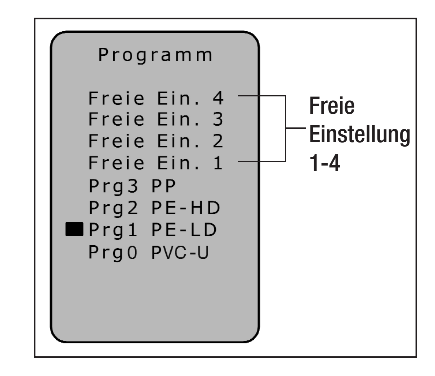
Menü

Programm selektieren

Auswahl

Eingabe

Programm: Die Anzeige der Materialien kann je nach Geräte- und Software-Version abweichen.



Die Programme 1 – 3 sind mit entsprechend voreingestellten Parametern versehen, die während des Schweissvorganges angepasst werden können.
Die Anpassungen werden nicht gespeichert!

Die freien Einstellungen 1 – 4 sind vom Werk voreingestellt und können frei programmiert werden. Die Parameter bleiben auch nach dem Ausschalten des Gerätes gespeichert.

Schweissprogramm	Soll PLAST [°C]	Soll AIR [°C]
Freie Ein. 1 – 4	230	260
Prg1 PE-LD	220	260
Prg2 PE-HD	230	260
Prg3 PP	240	260
Prg0 PVC-U	200	300

Das aktuell eingestellte **Schweissprogramm (17)** ist im Arbeitsfenster ersichtlich.
Die Anzeige der Materialien kann je nach Geräte- und Software-Version abweichen.

Einstellen der Ausstossmenge

- Durch Drücken der **Select-Taste (28)** den Cursor auf die Position «SPEED» stellen
- Den Ausstosswert (30 bis 100%) über die **Up-Taste (29)** oder **Down-Taste (27)** einstellen

Einstellen der PLAST- und AIR-Temperatur

- Durch Drücken der **Select-Taste (28)** den Cursor auf die Position «PLAST» bzw. «AIR» stellen
- Den Temperaturwert über die **Up-Taste (29)** oder **Down-Taste (27)** einstellen

Ausschalten des Gerätes

- **Arretierung Antrieb (4)** lösen und den **Ein-/Ausschalter Antrieb (2)** loslassen.
  Schweissmaterial im Schweissschuh entfernen, damit beim nächsten Anfahren der Schweissschuh nicht beschädigt wird
- Heizungen mit **Standby-/ Enter-Taste (26)** ausschalten
- Gerät ca. 5 Min. auskühlen lassen
- **Hauptschalter (1)** ausschalten

Weitere Einstellungen

Kontrasteinstellung 

Bei ungünstigen Lichtverhältnissen und Umgebungstemperaturschwankungen kann der Kontrast über die **Back-Taste (25)** eingestellt werden.

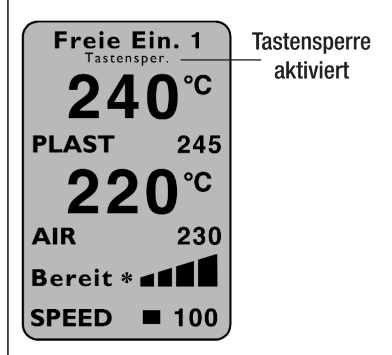
Heizung ON/OFF

Bei längerem Unterbruch (Standby) kann die Heizung für PLAST und AIR über die **Standby-/Enter-Taste (26)** ausgeschaltet werden.

Tastensperre aktivieren

1. Menü 
2. Tastensperre 
3. Aktivieren 

Wurde die Tastensperre aktiviert, erscheint im Display **Tastensper.**



Die Sperre kann wie folgt wieder zurückgestellt werden:

Tastensperre deaktivieren

1. Back 
2. Rückstellen 
3. Selektieren 

Die Bestätigung durch die Select-Taste muss unmittelbar nach dem Rückstellen erfolgen!

Menüführung

Menü	Funktionen
Menü	Auswahl
Auswahl	Selektieren und Zurück
Selektieren	Zurück zum Arbeitsfenster Auswahl

Menü: Sprache, Anzeige, Laufzeit, Hilfe, Tastensper., Programm

Wahl Sprache → Sprache: Italiano, Español, Français, English, Deutsch

Umstellen °F / °C → Anzeige: ° F, ° C

Anzeige Laufzeiten → Laufzeit: Antrieb 0000:10, Gebläse 0000:40, Service Code 0 0 0 0

Hilfe Seite 1-9 → HILFE SEITE 1/9 ARBEITSANZ; Menu: Auswahl des Menus; Back: Kontrast verstellen; WEITER

Aktivieren Tastensperre → Tastensper.: Rückstellen, Aktivieren

Wahl Programm → Programm: Freie Ein. 4, Freie Ein. 3, Freie Ein. 2, Freie Ein. 1, Prg3 PP, Prg2 PE-HD, Prg1 PE-LD, Prg0 PVC-U

Fehlermeldungen

Tritt ein Fehler auf, wird dieser in der **Statusanzeige (30)** eingeblendet (z.B. Err04 Motor ist überhitzt).

Anzeige ErrXX

Beim Auftreten eines Fehlers werden die Heizungen für AIR und PLAST sowie der Antriebsmotor sofort ausgeschaltet!
Sollte dies nicht geschehen, ist das Gerät sofort vom Netz zu trennen!

Weiteres Vorgehen bei Statusanzeige Antrieb (30) ErrXX

- Errorcode notieren
- **Arretierung Antrieb (4)** lösen und den **Ein-/Ausschalter Antrieb (2)** loslassen
- **Hauptschalter (1)** ausschalten
- Das Gerät nochmals überwacht in Betrieb nehmen und darauf achten, dass der Hand-Extruder nicht von aussen überhitzt wird
- Den in der Schnecke verbliebenen Kunststoff wenn möglich ausstossen
- Falls der Fehler wieder auftritt, ist das Gerät mit Angabe des Errorcodes zur Kontrolle an die Servicestelle zu senden

Folgende Fehler werden vom Gerät erkannt:

Anzeige	Art des Fehlers
Err01	Übertemperatur der Luft oder defekte Temperatursonde
Err02	Übertemperatur der Kunststoffmasse oder defekte Temperatursonde
Err04	Übertemperatur in der Motorenwicklung, Motor ist überhitzt
Err08	Übertemperatur des Heizelementes AIR oder Ausfall des Gebläsemotors
Err10	Übertemperatur der Elektronik
Err40	Kurzschluss der Temperatursonde PLAST

Falls mehrere Fehler gleichzeitig auftreten, z.B. Err02 und Err04, wird Err06 angezeigt.
Weitere Kombinationen werden mit den Buchstaben A, B, C, D, E und F angezeigt,
z.B. Err08 und Err02 Anzeige Err0A.

Übertemperaturschutz Antrieb

Wird der Antrieb durch äussere Einflüsse oder bei zu niedriger PLAST-Temperatur überhitzt, schaltet der interne Temperaturschutz den Antrieb aus (siehe Err04).

Anlaufschutz Antrieb

Der Antriebsmotor ist gegen selbständiges Anfahren nach Fehlern, z.B. Überhitzung Err04, gesichert. Es erscheint im **Display (5)** die Anzeige «Antrieb ausschalten», während der Antriebsmotor im blockierten Zustand verharrt. Nach Behebung des Fehlers und Ausschalten des Antriebes (**Arretierung Antrieb (4)** lösen und den **Ein-/Ausschalter Antrieb (2)** loslassen) erlöscht im **Display (5)** die Anzeige «Antrieb ausschalten». Es kann weitergearbeitet werden.

Wechsel des Schweissschuhs

  **Verbrennungsgefahr!**  **Nur mit temperaturfesten Handschuhen arbeiten.**

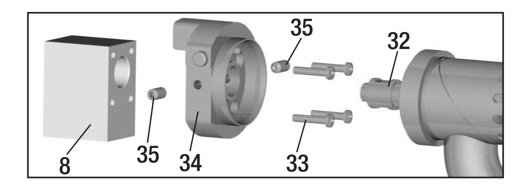
Der Schweissschuhwechsel muss am betriebswarmen Gerät vorgenommen werden.

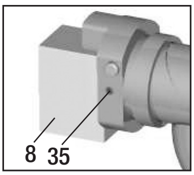
Demontage

– Das betriebswarme Gerät abschalten und vom elektrischen Netz trennen
– Den **Schweissschuh (8)** mit **Schweissschuhhalter (34)** durch Lösen der **Klemmschrauben (35)** von der **Extrudierdüse (32)** entfernen
– Die **Extrudierdüse (32**) bei jedem Schweissschuhwechsel von Schweissgutrückständen reinigen und sicherstellen, dass sie festgeschraubt ist
– **Schweissschuh (8)** durch Lösen der **Befestigungsschrauben (33)** vom **Schweissschuhhalter (34)** entfernen

Montage

– Einen der Schweissnaht angepassten **Schweissschuh (8)** an **Schweissschuhhalter (34)** mit **Befestigungsschrauben (33)** montieren
– **Schweissschuh (8)** und **Schweissschuhhalter (34)** müssen mit den **Klemmschrauben (35)** gut angezogen werden

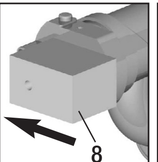


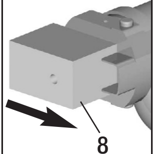


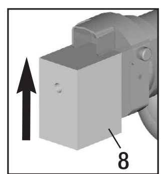
8 Schweissschuh
32 Extrudierdüse
33 Befestigungsschraube
34 Schweissschuhhalter
35 Klemmschraube

Schweissrichtung

Durch Lösen der **Klemmschrauben (35)** kann der **Schweissschuh (8)** stufenlos in die gewünschte Schweissrichtung gedreht werden.
Die **Klemmschrauben (35)** müssen danach wieder gut angezogen werden.



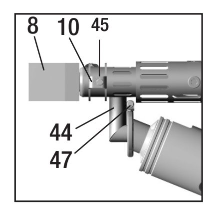




Wechsel der Heissluftführung

Zur Demontage der **Heissluftführung (44)** wird zuerst der **Schweissschuh (8)** entfernt. Nach dem Lösen der gekonterten **Fixierschraube (45)** an der **Rohrklemme (10)** und der **Klemmschraube (47)** am Heissluftführungs-Verbinder kann die ganze Einheit abgezogen werden.

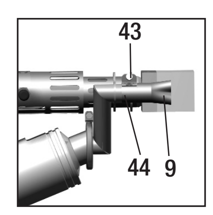
Montage in umgekehrter Reihenfolge.



Wechsel der Vorwärmdüse

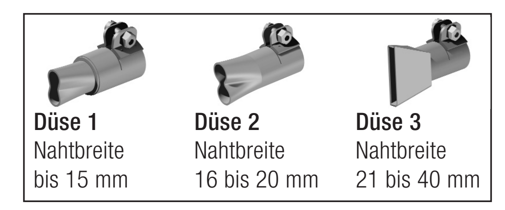
Demontage: Bei der Vorwärmdüse **Vorwärmdüse (9) Klemmschraube (43)** lösen und **Vorwärmdüse (9) von der Heissluftführung (44**) abziehen.

Montage: **Vorwärmdüse (9)** auf die **Heissluftführung (44)** schieben.
Auf parallele Ausrichtung zum Düsenschuh achten.
Klemmschraube (43) anziehen.



Vorwärmdüsen für Geräte mit externer Luftführung

Es stehen drei verschiedene, der Schweissnahtbreite entsprechende **Vorwärmdüsen (9)** zur Auswahl. Die Düsenquerschnitte entsprechen den DVS-Richtlinien.



Düse 1	**Düse 2**	**Düse 3**
Nahtbreite bis 15 mm	Nahtbreite 16 bis 20 mm	Nahtbreite 21 bis 40 mm

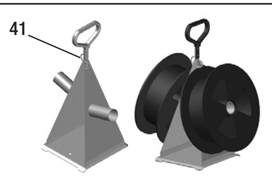
Zubehör

Es darf nur **Leister-Zubehör** verwendet werden.

Geräteablage

Transportable Drahtabrollvorrichtung

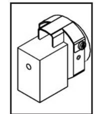
- Die Vorrichtung ist für zwei Schweissdrahtrollen mit Ø 300 mm ausgelegt
- Um eine optimale Drahtabwicklung zu gewährleisten, ist der Schweissdraht durch die dafür vorgesehene **Öse (41)** zu führen

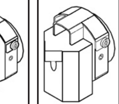


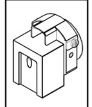
Schweissschuh-Sortiment

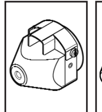
Leister Process Technologies bietet für alle gebräuchlichen Nahtformen entsprechende Schweissschuhe in diversen Grössen an:

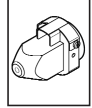
WELDPLAST S2
mit integrierter Luftführung


Rohling


V-Naht

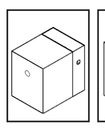

Kehlnaht

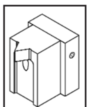

Überlapp-naht

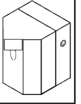

Eck kurz

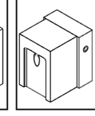
Eck lang

WELDPLAST S2 / WELDPLAST S2-PVC
mit externer Luftführung


Rohling


V-Naht


Kehlnaht

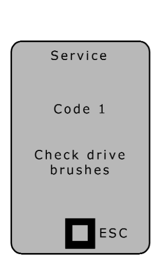

Überlapp-naht

Wartung

- **Netzanschlussleitung (14)** und Stecker auf elektrische und mechanische Beschädigungen überprüfen
- Die **Extrudierdüse (32)** bei jedem Schweissschuhwechsel von Schweissgutrückständen befreien

Service und Reparatur

- Reparaturen sind ausschliesslich von autorisierten **Leister-Service-Stellen** ausführen zu lassen. Diese gewährleisten **innert 24 Stunden** einen fachgerechten und zuverlässigen **Reparatur-Service** mit Original-Ersatzteilen gemäss Schaltplänen und Ersatzteillisten.
- Erscheint beim WELDPLAST S2 nach dem Einschalten des Gerätes die Service-Anzeige mit dem **Service-Code 1,** sollte der Kohlestand von einer autorisierten **Leister-Service-Stelle** kontrolliert und die Antriebs-Kohlebürsten gegebenenfalls ausgewechselt werden.
- Die Anzeige kann mit der **Select-Taste (28)** wieder ausgeblendet werden.
- Mit dem Hand-Extruder kann kurzzeitig weitergearbeitet werden.
- Werden die Kohlebürsten nicht innert nützlicher Frist ausgewechselt, läuft der Antrieb bis zum Erreichen des mechanischen Kohlenstopps. Auf der Anzeige erscheint keine Fehlermeldung, jedoch läuft der Antrieb nicht mehr an.



Gewährleistung

- Für dieses Gerät besteht eine grundsätzliche Gewährleistung von einem (1) Jahr ab Kaufdatum (Nachweis durch Rechnung oder Lieferschein). Entstandene Schäden werden durch Ersatzlieferung oder Reparatur beseitigt. Heizelemente sind von dieser Gewährleistung ausgeschlossen.
- Extrusionsschnecke und Zylinderrohr werden im Falle von PVC-bedingter Korrosion von der Gewärleistung ausgeschlossen.
- Weitere Ansprüche sind, vorbehältlich gesetzlicher Bestimmungen, ausgeschlossen.
- Schäden, die auf natürliche Abnutzung, Überlastung oder unsachgemässe Behandlung zurückzuführen sind, werden von der Gewährleistung ausgeschlossen.
- Keine Ansprüche bestehen bei Geräten, die vom Käufer umgebaut oder verändert worden sind.

Konformität

Leister Process Technologies, Galileo-Strasse 10, CH-6056 Kaegiswil/Schweiz bestätigt, dass dieses Produkt in der von uns in Verkehr gebrachten Ausführung die Anforderungen der folgenden EG-Richtlinien erfüllt.

Richtlinien: 2004/108, 2006/95

Harmonisierte Normen: EN 55014-1, EN 55014-2, EN 61000-3-2, EN 61000-3-3, EN 61000-6-2, EN 50366, EN 62233, EN 60335-2-45

Kaegiswil, 06.02.2009

Bruno von Wyl
Technischer Direktor

Christiane Leister
Firmeninhaberin

Entsorgung



Elektrowerkzeuge, Zubehör und Verpackungen sollen einer umweltgerechten Wiederverwertung zugeführt werden. **Nur für EU-Länder:** Werfen Sie Elektrowerkzeuge nicht in den Hausmüll! Gemäß der Europäischen Richtlinie 2002/96 über Elektro- und Elektronik-Altgeräte und ihrer Umsetzung in nationales Recht müssen nicht mehr gebrauchsfähige Elektrowerkzeuge getrennt gesammelt und einer umweltgerechten Wiederverwertung zugeführt werden.



Your authorised Service Centre is:



Klappenbach GmbH - LEISTER-Vertrieb & Service
Rohrstr. 16, D-58093 Hagen
Tel. +49-(0)2331-95940, Fax +49-(0)2331-959444
info@klappenbach.de http://www.klappenbach.de

Leister Process Technologies

BA WELDPLAST S2 / 07.2007 / 04.2008
BA WELDPLAST S2-PVC / S2-TPO / 03.2009